



OCEL 19 829
rychlořezná

ČSN 41 9829

JK 125 549

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

W-Mo-Cr-V Steel 19 829

Tento návrh se předkládá k praktickému ověření, případné připomínky zasílejte Úřadu pro normalizaci a měření a zpracovateli úkolu do 1. 1. 1987.

Ustanovení tohoto návrhu mohou být používána a uplatňována po dohodě zúčastněných stran.

Skupina ocelí podle ČSN 42 0075		na řezné nástroje na nástroje pro stříbání za studena								
Chemické složení (rozbor tavby)	%	C	Mn	Si	Cr	W	V	Mo	P	S
		0,98 až 1,08	max. 0,45	max. 0,45	3,80 až 4,60	5,50 až 7,00	1,50 až 2,20	4,5 až 5,5	max. 0,025	max. 0,035
Dovolené úchytky chemického složení v hotovém výrobku	%	± 0,02	—	—	± 0,10	— 0,00 + 0,30	± 0,05	— 0,00 + 0,10	—	—
Třída odpadu podle ČSN 42 0030		153								
Barevné označení podle ČSN 42 0010		hnědá-stříbrná-růžová								
Druh oceli podle způsobu výroby		elektroocel								
Výrobek		tyče								
Provedení		válcováno za tepla					kováno			
Povrch		okujený								
Rozměrová norma		ČSN 42 5516 ČSN 42 5519 ČSN 42 5523					1)			
Technické dodací předpisy		ČSN 42 0222					1)			

(Pokračování)

27405

-- Vynechaný text --